3019003P1-130-020

CAD

未注公差

容许差	尺寸范围
±0.1	0.5-6
±0.2	6-30
±0.3	30-120
±0.5	120-400
±0.8	400-1000
±1.2	1000-2000
±2	2000-4000



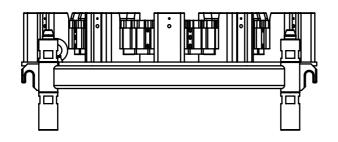
描图

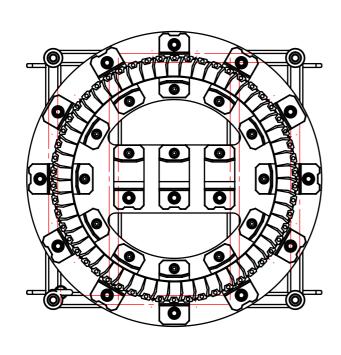
描校

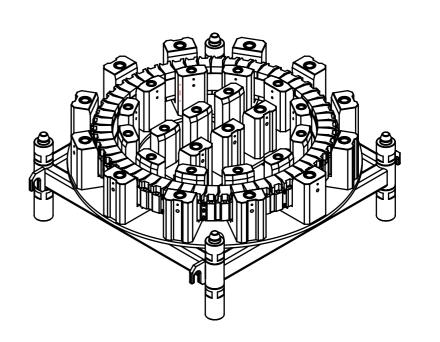
旧底图登记号

底图登记号

F/정표 rp 2







序号	零件号	名称	规格	材料	数量	备注
1	3019003P1-130-020-001	下料底座框架		Q235	1	
2	JBAFBP35—P22—L30	衬套			4	
3	GB 825-88	吊环螺钉	$M16 \times 28$		1	
4	GB/T 120.2-2000	内螺纹圆柱销 A型	10×28		6	
5	JBAFBP30-P20.5-L30	导套		40Cr	3	
6	JBAFBP26-P16.5-L30	导套		40Cr	3	
7	3019003P1-130-020-010	支块组合			12	
8	3019003P1-130-020-004	圆锥销套		45#	4	
9	3019003P1-130-020-002	支块底座		玻纤增强尼龙1010	3	
10	3019003P1-130-020-005	连接圆锥销		45#	4	
11	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	$M10 \times 20$		6	
12	GB/T 78-2000	内六角锥端紧定螺钉	M4×16		3	
13	GB/T 78-2000	内六角锥端紧定螺钉	M4×10		3	

		13	GB/1 /8-2	2000	内穴	角锥端紧	足螺钉	[M4×1	0	
标记	更改单号		签字、日期							
设计		标审								
校对		批准			第一	1	数量	重量	比例	
审核					视 角	19		95.226kg	1:10	
工艺		日期				共工页	Ţ	第一	页	

下料叠放组合

3019003P1-130-020

3019003P1-130-020-010

CAD

未注公差

尺寸范围 容许差

0.5-6 ±0.1
6-30 ±0.2
30-120 ±0.3
120-400 ±0.5
400-1000 ±0.8
1000-2000 ±1.2
2000-4000 ±2

会签

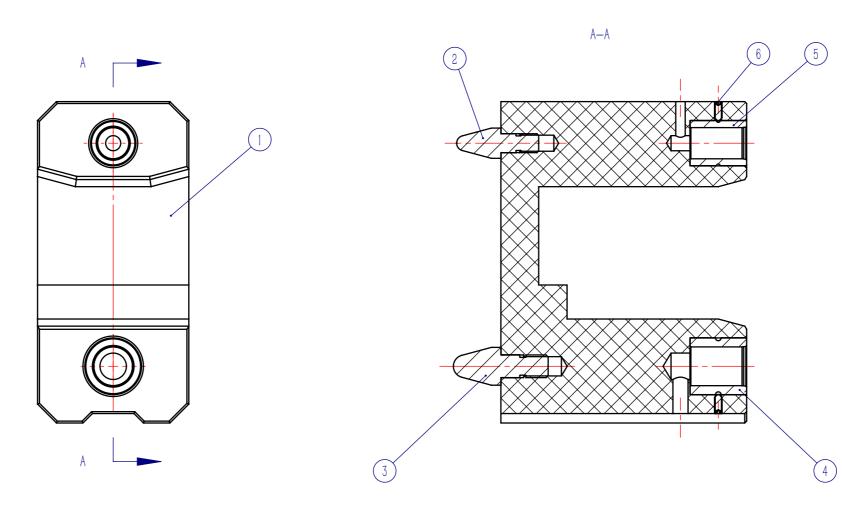
描图

描校

旧底图登记号

底图登记号

72VXI 32 10 ·

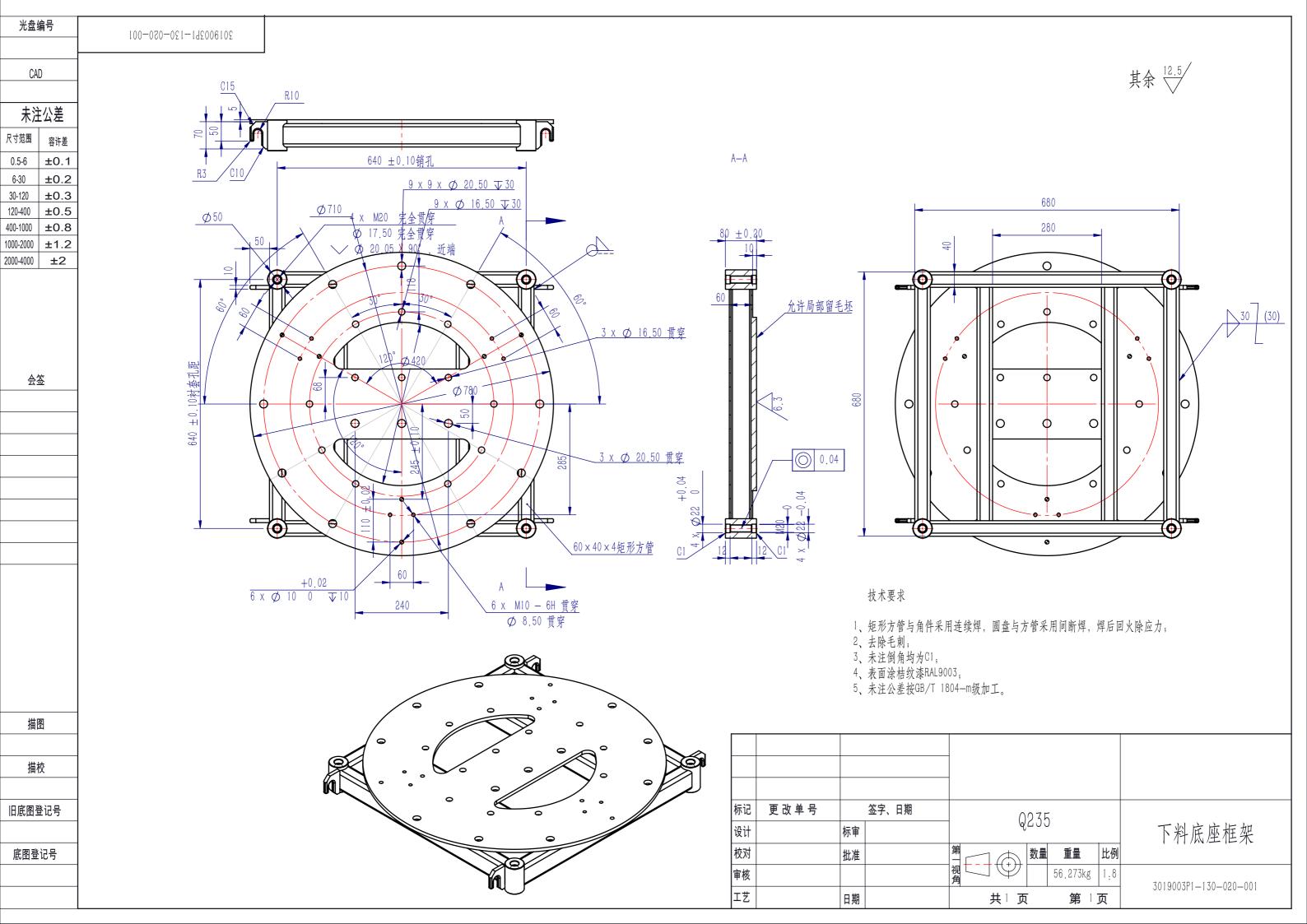


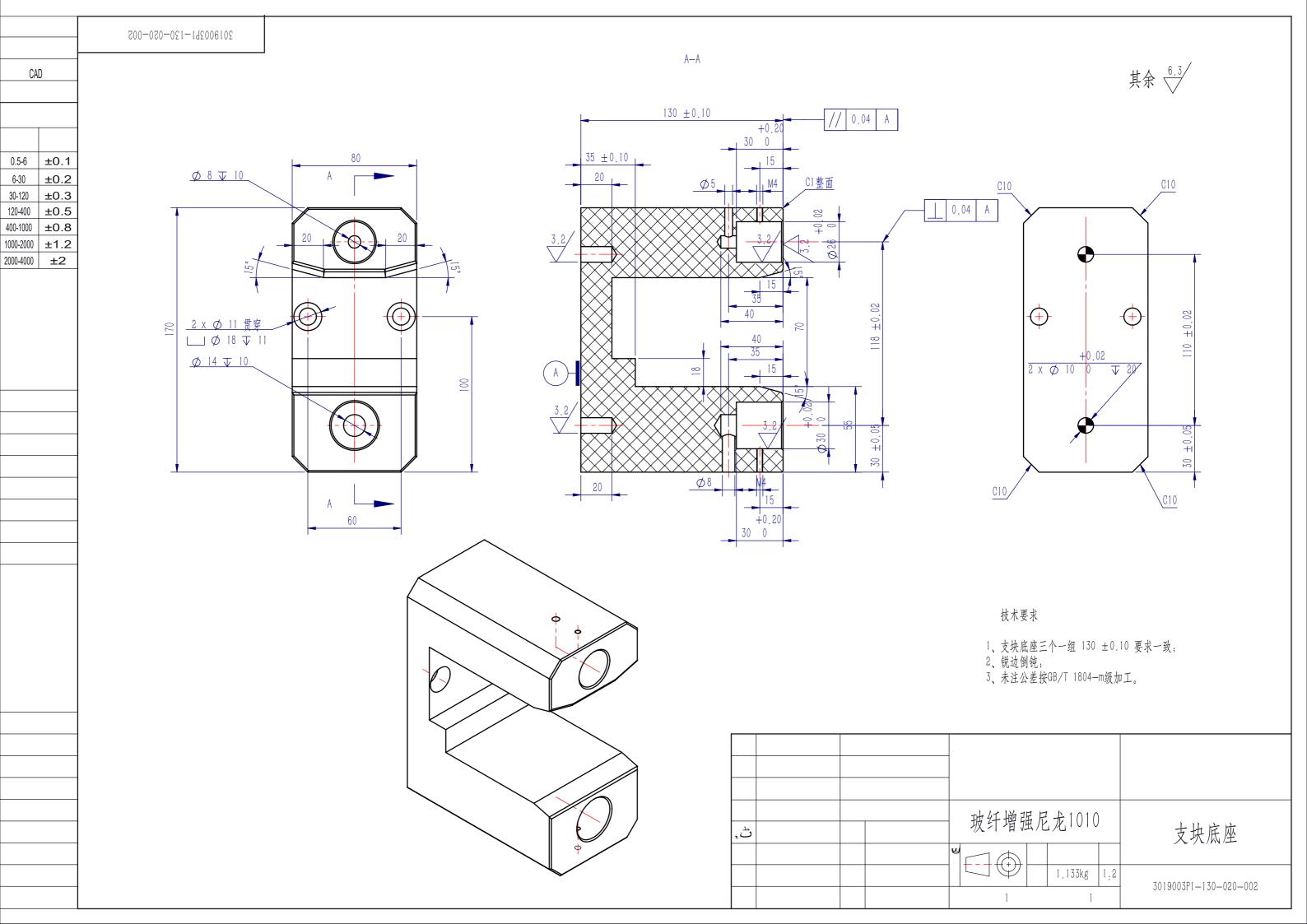
序号	零件号	名称	规格	材料	数量	备注
1	3019003P1-130-020-003	支块		玻纤增强尼龙1010	1	
2	ELNNA10_P16_0_B5_L8	导向销			1	
3	ELNNA12_P20_0_B5_L10	导向销			1	
4	JBAFBP30-P20.5-L30	导套		40Cr	1	
5	JBAFBP26-P16.5-L30	导套		40Cr	1	
4	GR /T 78-2000	内六角维端坚定螺钉	M4 × 10		2	

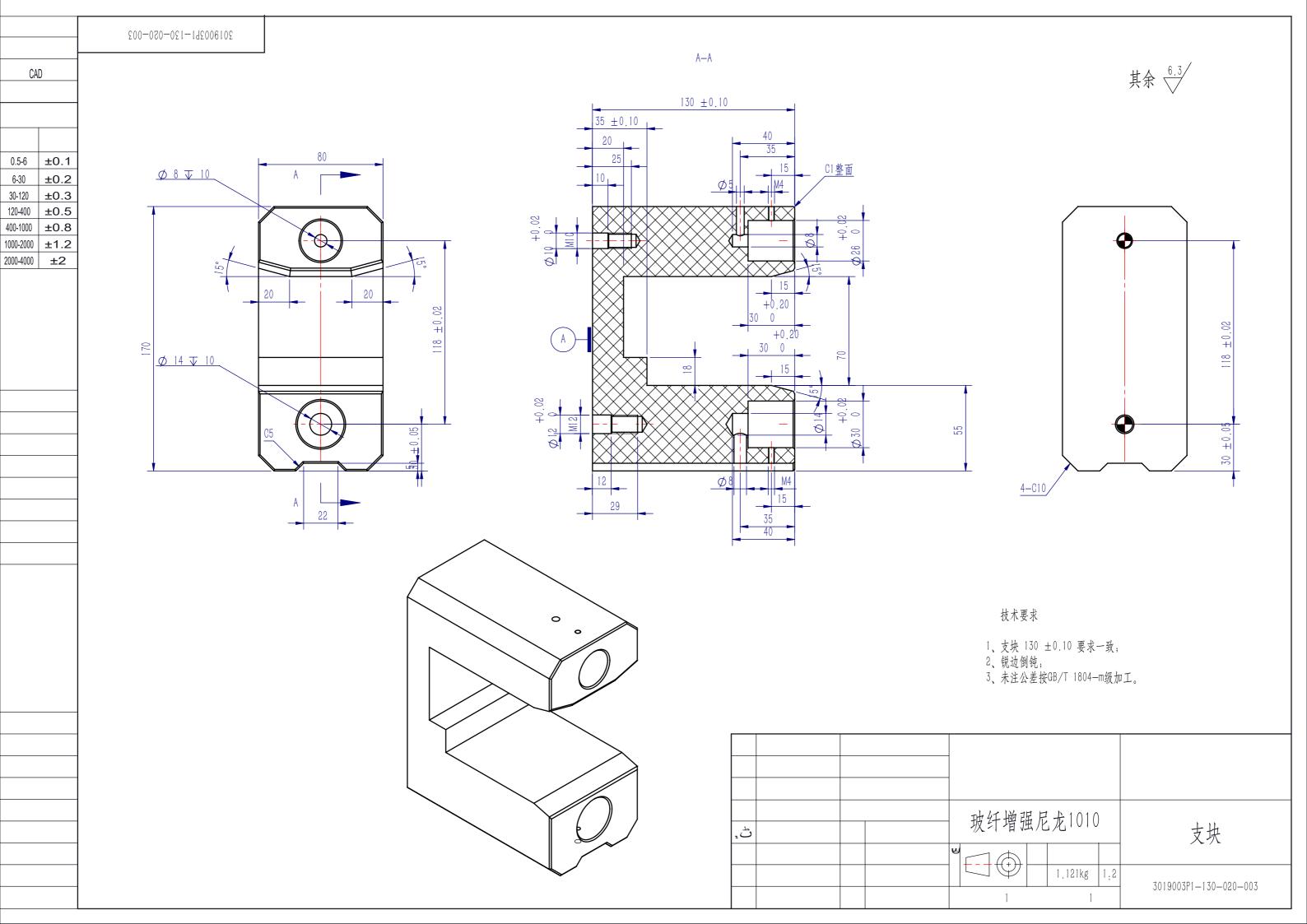
		6	(B/T 7	8-2000		内フ	六角	锥端紧	於定螺	<u>钉</u>	M	$4\times$	10			
标记	更	改单	- 号		签字、E	期											
设计				标审													
校对				批准				第一		1 🚓	7	数量	Ī	量	j	比例	
审核								视角		7	7		1.3	359kg		1:2	
工艺				日期						共1	页			第	1 页	ī	

支块组合

3019003P1-130-020-010







3019003P1-130-020-004

其余 觉

Ø50

未注公差

CAD

尺寸范围	容许差
0.5-6	±0.1
6-30	±0.2
30-120	±0.3
120-400	±0.5
400-1000	±0.8
1000-2000	±1.2
2000-4000	±2

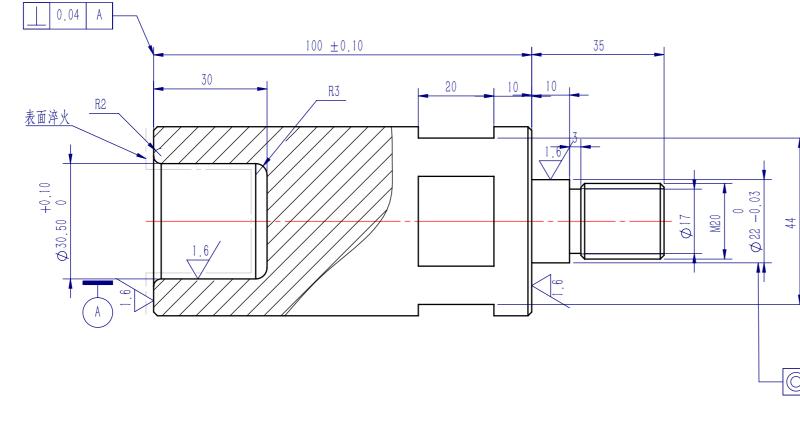
会签

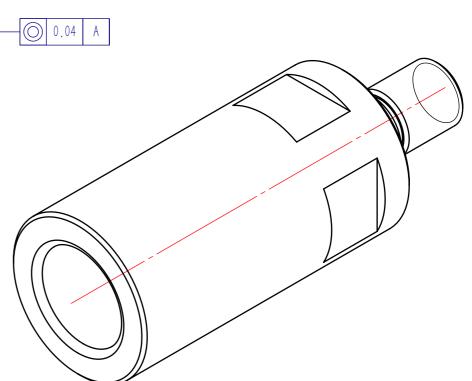
描图

描校

旧底图登记号

底图登记号





1.	调质处理硬度HRC28-32,
	锐边倒钝;
	未注倒角均为CO.5;

4、指定表面淬火处理, 硬度HRC45-50, 5、镀镍5um, 6、未注公差按GB/T 1804-m级加工。

技术要求

标记	更改单号		签字、日期		/	5#			
设计		标审			4	5#	-		
校对		批准		第一	1	数量	重量	比例	
审核				视角	JW		1.435kg	1:1	
工艺		日期			共1页	Į	第一	页	

圆锥销套

3019003P1-130-020-004

CAD

3019003P1-130-020-005

其余 觉

未注公差

尺寸范围 容许差 0.5-6 ±**O**.1 6-30 ±0.2 30-120 ±0.3 120-400 ±0.5 400-1000 ±0.8 1000-2000 ±1.2 2000-4000 ±2

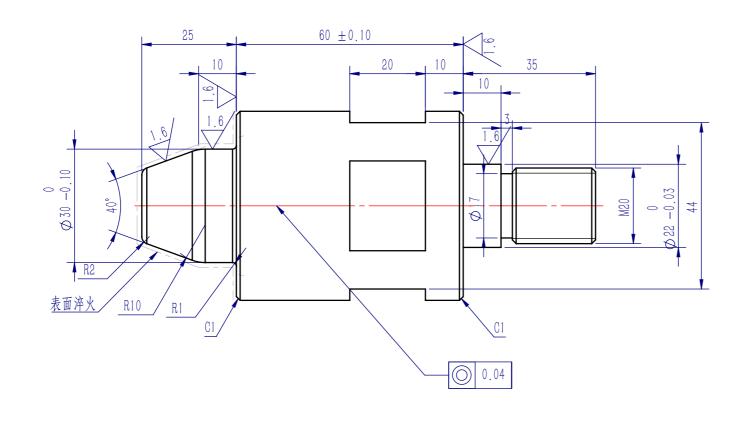
会签

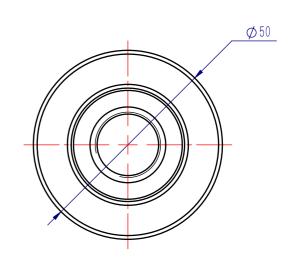
描图

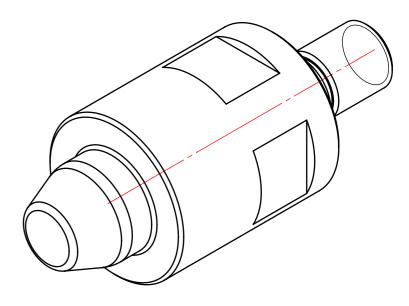
描校

旧底图登记号

底图登记号







技术要求

- 1、调质处理硬度HRC28-32; 2、锐边倒钝; 3、未注倒角均为C0.5;

- 4、指定表面淬火处理,硬度HRC45-50,
- 5、镀镍5um;
- 6、未注公差按GB/T 1804-m级加工。

7- /-	-14		## D#I						
标记	更改单号		- 签字、日期 	45#					
设计		标审			,	∪ 	•		连接圆锥销
校对		批准		第一		数量	重量	比例	
审核				视角	UW		1.100kg	1:1	3019003P1-130-020-005
工艺		日期			共□页	-	第〔	页	201900211-120-020-003